

**STIC Translation Branch Request Form**Phone: 308-0881 Crystal Plaza ¼, Room 2C15 <http://ptoweb/p>**PTO 2003-5126**

S.T.I.C. Translations Branch

Information in shaded areas marked with an \* is required.  
Fill out a separate Request Form for each document.\*U. S. Serial No.: 09/814,066\*Requester's Name: M. SAFAVIPhone No.: 308-2481Office Location: 2-A31Art Unit/Org.: 3673Is this for the Board of Patent Appeals? YESDate of Request: 8/20/03\*Date Needed By: 9/15/03

(Please indicate a specific date)

**Document Identification (Select One):**Note: If submitting a request for patent translation, it is not necessary to attach a copy of the document with the request.If requesting a non-patent translation, please attach a complete, legible copy of the document to be translated to this form and submit it at your EIC or a STIC Library.1. ☒ Patent\*Document No. 297 03 962 4\*Country Code DE\*Publication Date JUNE 5 1997?\*Language GERMAN

No. of Pages \_\_\_\_\_ (filled by STIC)

Translations Branch  
The world of foreign prior art to you

Translations

2. \_\_\_\_\_ Article

\*Author \_\_\_\_\_

\*Language \_\_\_\_\_

\*Country \_\_\_\_\_

Equivalent  
SearchingForeign  
Patents

3. \_\_\_\_\_ Other

\*Type of Document \_\_\_\_\_

\*Country \_\_\_\_\_

\*Language \_\_\_\_\_

To assist us in providing the most cost effective service, please answer these questions:

Will you accept an English Language Equivalent? \_\_\_\_\_ (Yes/No)

Would you like to review this document with a translator prior to having a complete written translation?

(Translator will call you to set up a mutually convenient time) NO Yes/No

Would you like a Human Assisted Machine translation? \_\_\_\_\_ (Yes/No)

Human Assisted Machine translation provided by Derwent/Schreiber is the default for Japanese Patents 1993 onwards with an Average 5-day turnaround.

Copy E-mail 9-15-03**STIC USE ONLY****Copy/Search**Processor: NR

Date assigned: \_\_\_\_\_

Date filled: \_\_\_\_\_

Equivalent found: (Yes/No) Yes

Doc. No.: \_\_\_\_\_

Country: \_\_\_\_\_

**Translation**Date logged in: 8.11.03PTO estimated words: 1639

Number of pages: \_\_\_\_\_

In-House Translation Available: \_\_\_\_\_

**In-House**

Translator: \_\_\_\_\_

Assigned: \_\_\_\_\_

Returned: \_\_\_\_\_

**Contractor:**Name: ACPriority: 8.11.03Sent: 9.3.03Returned: 9.3.03

PTO 03-5126

Federal Republic of Germany

Document No. DE 297 03 962 U1

**Element to Produce a Floor or Wall Surface Covering, Especially a  
Laminate Panel**

[Element zur Erzeugung eines Fussboden- oder Wandflaechenbelages,  
insbesondere Laminatpaneel]

Owner: Witex Company

UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE  
WASHINGTON, DC August 2003  
Translated by: Schreiber Translations

Country: Federal Republic of Germany

Document No.: DE 297 03 962 U1

Document Type: Registered Patent

Language: German

Owner: Witex Co., 32832 Augustdorf, DE

Representative: Meinke, Dabringhaus and Partners Patent  
and Legal Attorneys, 44137 Dortmund

IPC: E04F 13/00, E04F 15/04, E04C 2/10

Application Date: 3/5/97

Publication Date: 6/5/97

Foreign Language Title: Element zur Erzeugung eines Fussboden-  
oder Wandflaechenbelages, insbesondere  
Laminatpaneel

English Title: Element to Produce a Floor or Wall  
Surface Covering, Especially a Laminate  
Panel

Meinke, Dabringhaus and Partners Patent and Legal Attorneys  
Admitted to European Patent Office and Joint Trademark Office  
European Patent and Trademark attorneys

Patent Attorneys

Julius Meinke

Walter Dabringhaus

Jochen Meinke

Attorney-at-Law

Thomas Meinke

67 Westenhell Way

44137 Dortmund

P. O. Box 104845

44046 Dortmund, March 4, 1997

File: 9/130202 TM/Sr

Applicant: Witex Co., 21 North West Ring, 32832 Augustdorf

"Element to Produce a Floor or Wall Surface Covering, Especially  
a Laminate Panel" /1<sup>1</sup>

"Element to Produce a Floor or Wall Surface Covering, Especially  
a Laminate Panel"

The invention involves an element to produce a floor or wall

---

<sup>1</sup> Numbers at the right margin indicate pagination in the original text.

surface covering presented in a panel or cassette shape and provided in the side area with a groove-tongue profile, in order to be joined into a unified surface or a unified floor covering. Laminate floors are characterized by their high resistance capability and great decorative variety. On their surface the floor elements manifest a decorative and functional layer consisting of one but usually several plies that are watertight. The underlying wood material board, consisting in particular of a high compression HDF [unknown] fiber material, whereby average compression fiberboards or particleboards can be used, is, however, sensitive to moisture. The wood material boards were provided by the factory with overmeasures that largely reduce water absorption, but when such floor elements are used the smallest swellings on the order of 1/10 mm can clearly /2 be recognized and form edges. Up to now it had been customary to glue the individual floor elements to each other in the area of the groove and tongue profile using a watertight adhesive. This watertight adhesive should prevent moisture from penetrating into the laminate floor with the previously described consequence of swelling of the floor at the impact area.

A disadvantage of the floor elements known up to now and their processing or laying is, that the adhesive used for gluing must be applied without any gaps at all groove-tongue profile areas of

the floor elements. That assumes a very exact manner of working. When the individual floor elements are pressed together, the excess adhesive is squeezed upward which involves the danger, that unpleasant spots will appear on the upper surface of the laminate floor. The excessive adhesive squeezed out must be removed very quickly and completely. Despite all care and careful work it can not be ruled out, that in the impact area between two floor elements there can arise unprotected spots without complete adhesive application which, after the assembly of the floor elements, can not be seen with the naked eye and which can not be glued after-the-fact. As soon as moisture penetrates into these spots, there is the danger that the laminate floor will swell and become non-usable. In addition, a floor once laid without /3 any glue gaps at all groove-tongue areas cannot be taken up again and used elsewhere.

It is therefore the task of this invention to create a solution, whereby the entry of moisture into the floor and wall covering elements of this type can be reliably prevented.

This task is achieved in the invention by a contact adhesive in the area of the groove and tongue profile. Such a contact adhesive can be placed by the factory on the edge area of the floor elements and, after a pressing together of the individual

elements, results in a clean, watertight connection of the elements to each other. A unified surface coating is formed in which no moisture can penetrate, especially no water that results in swelling.

When laying the elements, attention no longer has to be paid to a gap-free, complete painting with adhesive in the groove and tongue profile and a gluing together. In addition no adhesive squeezes out of the entire impact area of the elements and on to the surface. The danger of spotting is thus avoided. /4

It is advantageous if the contact adhesive is in the form of a coating on an area of the groove and/or tongue. An especially tight adhesion between the elements is created by a coating of these areas, while at the same time the coating to be applied is minimized.

The invention also envisions, that the contact adhesive can be in the form of a line to be placed on the tongue profile. In this execution model the emplacement of the adhesive is done by the customer; coating of the elements in the factory is not necessary which can lower the manufacturing costs.

It is especially advantageous, when the contact adhesive is activated by pressure and/or heat. Such an adhesive is only

slightly sticky in its initial condition after application and only develops its full adhesive effect, when the individual floor elements are joined together or activated with the assistance of a heat source. Only after pressure and/or heat are applied is the adhesive capability initiated and a non-removable, watertight connection is produced between the two elements.

An especially advantageous execution model envisions, that the contact adhesive is provided with a delay time that is 5 adjustable between 5 and 15 minutes. Thus the adhesive effect is not obtained immediately, but instead, in keeping with the demands for laying a laminate or parquet floor, after a certain delay, so that the individual elements can be pushed into the proper position before they become immovable.

The invention also envisions, that the contact adhesive manifest a cold glue, water resistance of the requirement group D3. Thus the desired water and moisture-proof property is attained, so that a swelling of the floor at the edge areas can be reliably avoided.

Another advantageous execution model envisions, that the contact adhesive cannot be softened by an after-the-fact application of heat. It can thus be avoided, that the adhesive characteristics



are decreased, for example, due to local sunshine radiation, heating pipes in the areas, or the use of floor heating or something similar, with the result that the floor is damaged or swells or loosens.

To the extent that the contact adhesive is shaped as a line for emplacement on the tongue profile, it is envisioned, that the line-shaped adhesive is activated by the pushing together /6 of the groove and tongue profiles in their side areas...

[translator note: pages not in sequence here] provided with adhesive 9. This contact adhesive 9 is advantageously activated by pressure and/or heat, manifests an adjustable delay time, cannot be softened by an after-the-fact application of heat, and appropriately manifests a cold glue, water resistance of the requirement group D3. In the process there results, on the one hand, a tight connection being achieved in the area of the decorative groove coating 4 on the upper side between both elements 1 that had been provided with a groove 5 and tongue 6 profile, and, on the other hand, a penetration of water and moisture from the surface 4 of the floor element 1 is reliably prevented, especially into the wood material board 2 in the middle, by an appropriate water resistance of the contact adhesive 9 extending to the decorative / functional layer 4.

According to another execution model (Figure 2) an adhesive line 10 is placed on the side area of the tongue profile 6; the adhesive 10 is advantageously activated by a pushing together of the elements 1 provided with a groove 5 and tongue 6 profile. The adhesive line 10 is so dimensioned in its diameter, that the adhesive 10 extends exactly to the decorative / functional layer 4 on the upper side after the elements are pushed together and because of the cold glue, water-resistance of requirement group D3 reliably prevents a penetration of water and moisture into /7 the center. There thus results, that the adhesive line first develops its adhesive properties, when it is placed in the tongue profile and the groove and tongue elements are pushed into each other.

In the next section the invention will be explained based on drawings.

Shown are:

Figure 1 is a cross-section through an element provided with a groove and a tongue and an application of adhesive in certain areas,

Figure 2 is a cross-section through an element provided with a groove and a tongue and an adhesive line applied to the tongue.

A floor element of the invention designated as 1 manifests a wood

material board 2 in the center, a return motion layer 3 on the bottom side, and a decorative / functional layer 4 on the upper side, as well as a groove 5 and tongue 6 profile in the side area.

According to a first execution model of the invention (Figure 1) an area 7 and 8 of the groove 5 and tongue 6 profile is provided with a contact adhesive in the side area at the factory /8 [translator note: pages out of sequence here] . . . is prevented in the elements 1 glued to each other, especially the wood material board 2.

Other execution models of the invention are possible without deviating from the basic idea of the invention. It is only essential, that in the application of the contact adhesive 9,10 either at the factory or by the customer the previously required adhesion or gluing using a liquid adhesive or glue involving the danger or dirt or damage is avoided, for example, by the use of adhesive bands or similar items with appropriate sealing properties. /9

Claims:

1. Element to produce a floor or wall covering, especially a laminate panel or cassette, consisting of a wood material board, especially a highly compressed HDF fiber material or

- wood panel with a groove and tongue profile in the side area thereby characterized by a contact adhesive (9) in the area of the groove (5) and tongue (6) profile.
2. Floor element according to Claim 1 thereby characterized by the contact adhesive (9) being formed as a coating on an area (7,8) of the groove (5) and/or tongue (6).
  3. Floor element according to Claims 1 or 2 thereby characterized by the contact adhesive being formed as a line (10) emplaced on the tongue profile (6).
  4. Floor element according to Claim 1 or one of the following claims thereby characterized by the contact adhesive (9) being activated by pressure and/or heat. /10
  5. Floor element according to Claim 1 or one of the following claims thereby characterized by the contact adhesive (9) being adjustable with a delay time, especially between 5 and 15 minutes.
  6. Floor element according to Claim 1 or one of the following claims thereby characterized by the contact adhesive (9) manifesting a cold glue, water resistance of the requirement group D3.
  7. Floor element according to Claim 1 or one of the following claims thereby characterized by the contact adhesive (9) not softening due to a later application of heat.
  8. Floor element according to Claim 3 thereby characterized by

the line-shaped adhesive (10) being activated by the pushing together of the groove and tongue profiles (5,6) in the side area.

/11

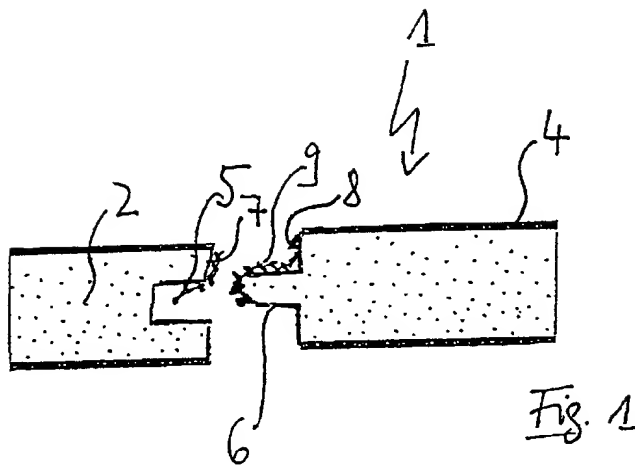


Fig. 1

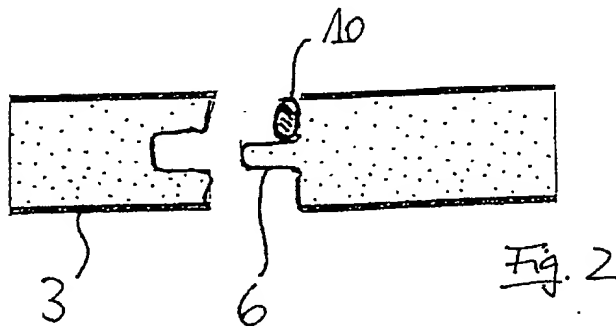


Fig. 2



⑬ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑫ **G brauchsmuster**  
⑩ **DE 297 03 962 U 1**

⑤ Int. Cl.<sup>8</sup>:  
**E 04 F 13/00**  
E 04 F 15/04  
E 04 C 2/10

⑲ Aktenzeichen:	297 03 962.8
⑳ Anmeldetag:	5. 3. 97
㉑ Eintragungstag:	24. 4. 97
㉒ Bekanntmachung im Patentblatt:	5. 6. 97

DE 297 03 962 U 1

⑦③ Inhaber:  
Witex AG, 32832 Augustdorf, DE

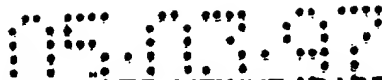
⑦④ Vertreter:  
Patent- und Rechtsanwälte Meinke, Dabringhaus  
und Partner, 44137 Dortmund

⑤④ Element zur Erzeugung eines Fußboden- oder Wandflächenbelages, insbesondere Laminatpaneel

PTO 2003-5126

S.T.I.C. Translations Branch

DE 297 03 962 U 1



PATENT- UND RECHTSANWÄLTE MEINKE, DABRINGHAUS UND PARTNER

ZUGELASSEN BEIM EUROPÄISCHEN PATENTAMT UND GEMEINSCHAFTSMARKENAMT

EUROPEAN PATENT AND TRADEMARK ATTORNEYS\*

PATENTANWÄLTE\*

JULIUS MEINKE, DIPL.-ING.

WALTER DABRINGHAUS, DIPL.-ING.

JOCHEN MEINKE, DIPL.-ING.

RECHTSANWALT

THOMAS MEINKE

WESTENHELLWEG 67

44137 DORTMUND

TELEFON (0231) 14 50 71

TELEFAX (0231) 14 76 70

POSTFACH 10 46 45

44046 DORTMUND, 04. März 1997

DRESDNER BANK AG DTMD, Kto.-Nr. 1 148 047 (BLZ 440 800 60)

POSTBANK DORTMUND, Kto.-Nr. 542 02-463 (BLZ 440 100 46)

AKTEN-NR. 9/13020 TM/Sr

Anmelder: Witex AG, Nord-West-Ring 21, 32832 Augustdorf

"Element zur Erzeugung eines Fußboden- oder Wand-  
flächenbelages, insbesondere Laminatpaneel"

05.03.97  
-2-

"Element zur Erzeugung eines Fußboden- oder Wand-  
flächenbelages, insbesondere Laminatpaneel"

Die Erfindung betrifft ein Element zur Erzeugung eines Fußboden- oder Wandflächenbelages, insbesondere Laminatpaneel oder -kassette aus einer Holzwerkstoffplatte, insbesondere aus einem hochverdichteten HDF-Fasermaterial oder Holzpaneel, mit einer Nut- und Federprofilierung im Seitenbereich.

Gattungsgemäße Fußboden- oder Wandflächenbelagselemente werden in Paneel- bzw. Kassettenform angeboten und sind im Seitenbereich mit einer Nut-Feder-Profilierung versehen, um sie zu einer einheitlichen Fläche bzw. zu einem einheitlichen Fußbodenbelag zusammenfügen zu können. Laminatfußböden zeichnen sich durch ihre hohe Widerstandsfähigkeit und eine große Dekorvielfalt aus. Die Fußbodenelemente weisen an ihrer Oberfläche eine meist aus mehreren Lagen bestehende Dekor- und Nutzschicht auf, die wasserfest ist. Die darunter liegende Holzwerkstoffplatte, insbesondere aus einem hochverdichteten HDF-Fasermaterial, wobei auch mitteldichte Faserplatten oder Holzspanplattenträger verwendet werden, ist jedoch feuchtigkeitsempfindlich. Die Holzwerkstoffplatten werden zwar bereits werkseitig mit Zugaben versehen, die eine Wasseraufnahme weitgehend reduzieren, gleichwohl sind bei einem Einsatz derartiger Fußbodenelemente kleinste Aufquellungen im Bereich von 1/10 mm bereits deutlich zu



05.03.97

erkennen und ergeben Kanten. Bislang ist es üblich, die einzelnen Fußbodenelemente im Bereich der Nut- und Federprofilierung durch einen bedingt wasserfesten Leim miteinander zu verkleben. Durch diesen bedingt wasserfesten Leim soll verhindert werden, daß in den Laminatfußboden Feuchtigkeit eindringen kann mit der Folge des bereits beschriebenen Aufquellens des Bodens an den Stoßbereichen.

Nachteilig an den bislang bekannten Fußbodenelementen und deren Verarbeitung bzw. Verlegung ist es, daß der zum Verkleben verwendete Leim lückenlos an allen Nut-Feder-Profilierungsbereichen der Fußbodenelemente aufgetragen werden muß. Dies setzt eine sehr exakte Arbeitsweise voraus. Beim Zusammendrücken der einzelnen Fußbodenelemente wird der überschüssige Leim nach oben herausgequetscht, dieses birgt die Gefahr in sich, daß auf der Oberseite des Laminatfußbodens unansehnliche Flecken entstehen. Der überschüssige, herausgequetschte Leim muß rasch und sauber vollständig entfernt werden. Bei aller Umsicht und bei noch so präziser Arbeitsweise ist es nicht ausgeschlossen, daß im Stoßbereich zwischen zwei Fußbodenelementen ungeschützte Stellen ohne vollständige Verleimung bestehen bleiben, die nach dem Zusammenstecken der Fußbodenelemente mit bloßem Auge nicht festgestellt werden können und auch nicht nachträglich abgedichtet werden können. Sobald an diese Stellen Feuchtigkeit eindringt, besteht die Gefahr, daß der Laminatfußboden aufquillt und unbrauchbar wird. Bedingt durch das möglichst

lückenlose Verkleben aller Nut- und Federbereiche läßt sich darüber hinaus ein einmal verlegtes Fußbodenelement nicht wieder aufnehmen und anderweitig verwenden.

Aufgabe der Erfindung ist es daher, eine Lösung zu schaffen, bei der das Eindringen von Feuchtigkeit in die gattungsgemäßen Fußboden- und Wandflächenbelagselemente zuverlässig verhindert wird.

Diese Aufgabe wird gemäß der Erfindung durch einen Kontaktklebstoff im Bereich der Nut- und Federprofilierung gelöst. Ein derartiger Kontaktklebstoff kann bereits werkseitig auf die Randbereiche der Fußbodenelemente aufgebracht werden und führt beim Zusammenfügen der einzelnen Elemente zu einem sauberen, wasserdichten An- und Abschluß der Elemente untereinander. Es wird ein einheitlicher Oberflächenbelag gebildet, in den keine Feuchtigkeit, insbesondere kein zum Aufquellen führendes Wasser mehr eindringen kann.

Beim Verlegen der Elemente muß nicht mehr genau darauf geachtet werden, daß diese lückenlos und vollflächig im Bereich der Nut- und Feder-Profilierung mit Leim bestrichen und miteinander verklebt werden. Dementsprechend quillt auch kein Leim mehr über den gesamten Stoßbereich der Elemente heraus auf die Oberfläche. Die Gefahr einer Fleckenbildung wird damit vermieden.

05.03.97

Vorteilhaft ist der Kontaktklebstoff als Beschichtung eines Bereiches der Nut und/oder der Feder ausgebildet. Mit einer Beschichtung dieser Zonen wird eine besonders feste Verbindung zwischen den Elementen geschaffen, gleichzeitig wird der werkseitig zu betreibende Beschichtungsaufwand minimiert.

Die Erfindung sieht auch vor, daß der Kontaktklebstoff als eine Schnur zum Auflegen auf die Federprofilierung ausgebildet ist. Bei dieser Ausführungsform erfolgt die Aufbringung des Klebers erst bauseitig, eine werkseitige Beschichtung der Elemente ist nicht nötig, was die Herstellungskosten verringern kann.

Besonders vorteilhaft ist es, wenn der Kontaktklebstoff durch Druck und/oder Wärme aktivierbar ist. Ein solcher Klebstoff ist in frisch aufgetragenen Zustand nicht oder nur sehr leicht klebrig und entfaltet seine volle Klebekraft erst, wenn die einzelnen Fußbodenelemente zusammengefügt werden oder er mit Hilfe einer Wärmequelle aktiviert wird. Erst durch das Aufbringen von Druck und/oder Wärme wird erst die klebstoffspezifische Haftklebrigkeit ausgelöst und eine unlösbare, wasserdichte Verbindung der beiden Elemente erzielt.

In besonders vorteilhafter Ausgestaltung ist vorgesehen, daß der Kontaktklebstoff mit einer Verzögerungszeit, ins-

05.03.97

besondere zwischen 5 und 15 Minuten, einstellbar ist. Damit wird die Haftklebrigkeit nicht sofort erzielt, sondern gemäß den Anforderungen bei der Verlegung eines Laminat- oder Parkettbodens erst mit einer gewissen Verzögerung, so daß die einzelnen Elemente noch in die richtige Position geschoben werden können bevor sie unverrückbar festliegen.

Die Erfindung sieht auch vor, daß der Kontaktklebstoff eine weißleimspezifische Wasserbeständigkeit der Beanspruchungsgruppe D3 aufweist. Hiermit wird die erforderliche Wasser- und Feuchtigkeitsfestigkeit erreicht, so daß ein Aufquellen des Fußbodens an den Kantenbereichen zuverlässig vermieden wird.

In weiterer vorteilhafter Ausgestaltung ist vorgesehen, daß der Kontaktklebstoff durch nachträgliche Hitzeeinwirkung nicht wieder erweichbar ist. Hiermit wird vermieden, daß beispielsweise bei lokaler Sonneneinstrahlung, im Bereich von Heizungsrohren oder bei einem Einsatz von Fußbodenheizungen od. dgl. die Klebereigenschaften nachlassen könnten, so daß der Boden beschädigt und ggf. aufquellen oder -springen würde.

Soweit der Kontaktklebstoff als eine Schnur zum Auflegen auf die Federprofilierung ausgebildet ist, ist vorgesehen, daß der schnurförmige Klebstoff durch Ineinanderschieben der Nut- und Federprofilierungen im Seitenbereich aktivier-

05.03.97

bar ist. Hierdurch wird erreicht, daß die Klebstoffschnur erst dann ihre Hafteigenschaften entwickelt, wenn sie auf die Federprofilierung aufgelegt ist und ein Nut- und ein Federelement ineinandergeschoben sind.

Die Erfindung ist nachstehend anhand der Zeichnung näher erläutert.

Diese zeigt in

Fig. 1 einen Querschnitt durch ein mit einer Nut und ein mit einer Feder versehenes Element mit bereichsweise klebstoffauftrag,

Fig. 2 einen Querschnitt durch ein mit einer Nut und ein mit einer Feder versehenes Element mit einer auf die Feder aufgelegten Klebstoffschnur.

Ein erfindungsgemäßes, allgemein mit 1 bezeichnetes Fußbodenelement weist eine Holzwerkstoffplatte 2 in der Mitte, eine Gegenzugbeschichtung 3 auf der Unterseite und eine Dekor-/Nuttschicht 4 auf der Oberseite sowie eine Nut- 5 bzw. Feder- 6 -profilierung im Seitenbereich auf.

Gemäß einem ersten Ausführungsbeispiel der Erfindung (Fig. 1) ist ein Bereich 7 bzw. 8 der Nut- 5 bzw. Feder- 6 -profilierung im Seitenbereich werkseitig mit einem Kontakt-

05.03.97

klebstoff 9 versehen. Dieser Kontaktklebstoff 9 ist vorteilhaft durch Druck und/oder Wärme aktivierbar, mit einer Verzögerungszeit einstellbar, durch nachträgliche Hitzeeinwirkung nicht wiedererweichbar und weist zweckmäßig eine weißleimspezifische Wasserbeständigkeit der Beanspruchungsgruppe D 3 auf. Hiermit wird erreicht, daß einerseits auch im Bereich der Dekor-Nutzschicht 4 auf der Oberseite eine feste Verbindung zwischen beiden mit einer Nut- 5 bzw. Feder- 6 -Profilierung versehenen Elementen 1 erzielt wird, andererseits durch die entsprechende Wasserbeständigkeit des bis zur Dekor-/Nutzschicht 4 reichenden Kontaktklebstoffs 9 auch ein Eindringen von Wasser und Feuchtigkeit von der Oberfläche 4 in das Fußbodenelement 1, insbesondere in die Holzwerkstoffplatte 2 in der Mitte, zuverlässig verhindert wird.

Gemäß einem zweiten Ausführungsbeispiel (Fig. 2) wird eine Klebstoffschnur 10 auf die Federprofilierung 6 im Seitenbereich aufgelegt, der Klebstoff 10 wird vorteilhaft durch ein Zusammenschieben der mit einer Nut- 5 bzw. Feder- 6 -profilierung versehenen Elemente 1 aktiviert. Die Klebstoffschnur 10 ist in ihrem Durchmesser so dimensioniert, daß der Klebstoff 10 nach dem Zusammenschieben beider Elemente 1 exakt bis zu der Dekor-/Nutzschicht 4 auf der Oberseite reicht und bei einer weißleimspezifischen Wasserbeständigkeit der Beanspruchungsgruppe D 3 wiederum zuverlässig ein Eindringen von Wasser und Feuchtigkeit in die mit-

05.03.97

einander verklebten Elemente 1, insbesondere in die Holzwerkstoffplatte 2, verhindert.

Weitere Ausführungsbeispiele der Erfindung sind möglich, ohne den Grundgedanken der Erfindung zu verlassen. Wesentlich ist nur, daß bei der werks- oder bauseitigen Aufbringung eines Kontaktklebstoffs 9,10 die bisher notwendige Verleimung oder Verklebung mit einem flüssigen Leim oder Kleber mit der Gefahr von Verschmutzungen oder Beschädigungen vermieden wird, was beispielsweise auch durch die Verwendung von Klebstoffbändern oder dgl. mit entsprechenden Abdichtungseigenschaften möglich ist.

Ansprüche:

1. Element zur Erzeugung eines Fußboden- oder Wandflächenbelages, insbesondere Laminatpaneel oder -kassette aus einer Holzwerkstoffplatte, insbesondere aus einem hochverdichteten HDF-Fasermaterial oder Holzpaneel, mit einer Nut- und Federprofilierung im Seitenbereich, gekennzeichnet durch, einen Kontaktklebstoff (9) im Bereich der Nut- (5) und Feder (6) -profilierung.
2. Fußbodenelement nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Kontaktklebstoff (9) als Beschichtung eines Bereiches (7,8) der Nut (5) und/oder der Feder (6) ausgebildet ist.
3. Fußbodenelement nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Kontaktklebstoff als eine Schnur (10) zum Auflegen auf die Federprofilierung (6) ausgebildet ist.
4. Fußbodenelement nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß der Kontaktklebstoff (9) durch Druck und/oder Wärme aktivierbar ist.



05.03.97  
11

5. Fußbodenelement nach Anspruch 1 oder einem der folgenden,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß der Kontaktklebstoff (9) mit einer Verzögerungszeit,  
insbesondere zwischen 5 und 15 Minuten, einstellbar ist.
6. Fußbodenelement nach Anspruch 1 oder einem der folgenden,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß der Kontaktklebstoff (9) eine weißleimspezifische Was-  
serbeständigkeit der Beanspruchungsgruppe D3 aufweist.
7. Fußbodenelement nach Anspruch 1 oder einem der folgenden,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß der Kontaktklebstoff (9) durch nachträgliche Hitzeein-  
wirkung nicht wiedererweichbar ist.
8. Fußbodenelement nach Anspruch 3  
dadurch gekennzeichnet,  
daß der schnurförmige Klebstoff (10) durch Ineinanderschie-  
ben der Nut- und Federprofilierungen (5,6) im Seitenbereich  
aktivierbar ist.

05.03.97

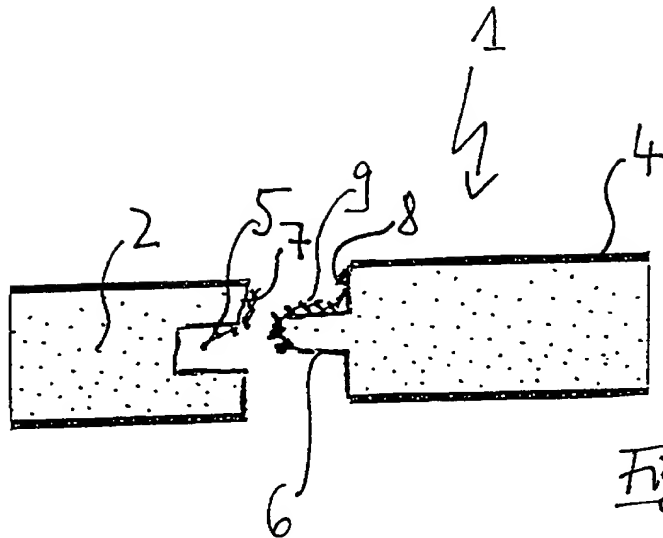


Fig. 1

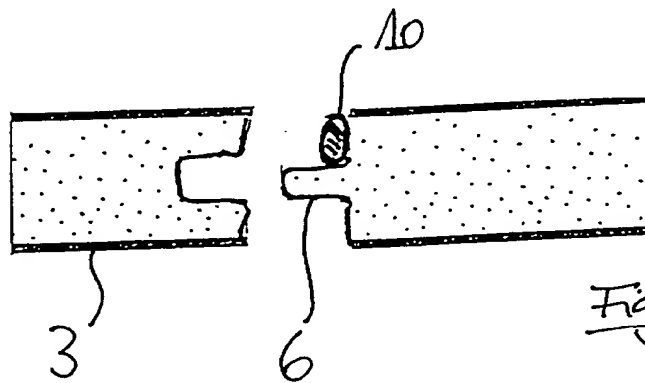


Fig. 2